

**Zeitschrift:** Die Berner Woche in Wort und Bild : ein Blatt für heimatliche Art und Kunst  
**Band:** 2 (1912)  
**Heft:** 13

**Artikel:** Schweizer Porzellan [Schluss]  
**Autor:** E.S.  
**DOI:** <https://doi.org/10.5169/seals-634732>

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

### **Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

### **Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

**Download PDF:** 04.04.2026

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

# Schweizer Porzellan.

Don E. Schr.

(Schluß.)

Erst der Aufschwung der Technik am Ende des 19. Jahrhunderts brachte eine Aenderung. Die Betriebe verbilligten sich

Das Porzellan ist eine Mischung dreier Bestandteile, nämlich von Kaolin (Porzellanerde), Feldspat und Quarz.



Porzellanfabrik Langenthal: Giesserei.

und damit in Verbindung ihre Produkte. Die verbesserten Verkehrsstraßen ermöglichten einen raschen, billigen und sichern Transport der Waren. So nahm auch das Porzellan einen weitem Weg unter die Füße und hielt ganz allmählich Einkehr in die untern Schichten der Bevölkerung, die es freundlich aufnahmen. So auch in der Schweiz, und da ganz besonders, weil mit der Verbesserung der Verkehrswege sich auch die Hotelindustrie allmählich in eine Höhe entwickelte, wo sie zur Bewirtung ihrer Gäste eine große Quantität porzellanenes Gebrauchsgeschirrs bedurfte. Dieser Bedarf an Porzellan in der Schweiz belief sich im Lauf der Jahre auf Millionen von Franken, die unbemerkt ins Ausland wanderten, solange im eigenen Lande sich keine Fabrik vorfand. Es wurde daher wirklich eine Lücke in der nationalen Industrie ausgefüllt, als 1906 eine Anzahl Schweizer Männer die Porzellanfabrik Langenthal gründeten. Mit dieser Gründung ist das Porzellan zum dritten Male in der Schweiz heimatberechtigt geworden, und diesmal ist zu hoffen, daß es Wurzeln im Boden gefaßt habe.

Zwei Jahre nach der Gründung der Fabrik in Langenthal, am 15. Januar 1908 wurde der erste Ofen, wohlgefüllt mit dem 3. Schweizer-Porzellan „abgebrannt“. Heute beschäftigt die Fabrik über 200 Angestellte und Arbeiter.

Ein Rundgang durch die Fabrikräume gehört zu dem Interessantesten und Lehrreichsten, was der Mensch in modernen Stätten der Arbeit und der Produktion sehen und erleben kann.

Wir nehmen an, daß unsere Leser die gänzliche Unwissenheit der meisten Menschen über die Entstehung der PorzellanGeschirre teilen und laden sie deshalb ein, uns auf einem Rundgange durch die Langenthaler Fabrik, den wir mit einigen Bildern veranschaulichen, zu folgen.

In einem sogenannten Kollergang und in einer Kugelmühle werden die letztern Mineralien allmählich zu Pulver verrieben. Im sogenannten Rührwerk wird Wasser und Kaolin zugefügt, sodaß das Ganze zu einem Brei wird. Nachher entfernt die Filterpresse, in welche die dünnflüssige Masse durch eine Pumpe befördert wird, das Wasser und es bleibt ein kittartiger Kuchen zurück. Die so gewonnene und soweit fertige Porzellanmasse gelangt nun noch auf die Schlagmaschine. Hier wird das letzte Luftbläschen aus ihr herausgepreßt und in die zur Verarbeitng erforderliche Plastizität verschafft. Nun wäre allerdings die Porzellanmasse zur Verarbeitng fertig. Bevor jedoch damit begonnen werden kann, müssen von einem Modelleur die nötigen Formen, seien es nun Tassen, Kannen, Urnen, Schüsseln, Teller oder sonst irgend ein Gegenstand, in Gips hergestellt werden. Und wiederum nach diesen die Arbeitsformen, in die später das verdünnte Porzellan gegossen oder nach denen gewisse Gegenstände gedreht werden können. Runde Porzellanartikel, wie z. B. Teller, Platten, Tassen ohne Henkel werden auf diesen erwähnten Gipsformen, die auf eine durch elektrische Kraft betriebene Spindel gefest werden, durch verstellbare Schablonen gedreht. Die

Arbeitsweise scheint beim bloßen Zusehen eine einfache: Die weiche Porzellanmasse wird in die Gipsform geschlagen und der Ueberschuß auf der Drehscheibe durch die Schablone entfernt, wie wenn er gehobelt würde. Wesentlich umständlicher ist das Gießen des Porzellans. In den Bereich dieser Art des Bearbeitens gehören vor allem die Kannen, Basen, Urnen u. s. w. und für jeden dieser Artikel müssen unzählige Formen hergestellt werden, bis nur mit der eigentlichen Fabrikation begonnen werden kann. Alsdann werden die fertigen Formen mit der Gußmasse vollständig gefüllt. Da der poröse Gips bekanntlich die Eigenschaft besitzt, Wasser aufzusaugen,



Porzellanfabrik Langenthal: Dreherei.

hat sich die Porzellanfabrikation diese Eigenschaft zu Nutzen gezogen. Schon nach kurzer Zeit bleibt eine Kruste in der Form des gewünschten Gegenstandes zurück und die übrige Porzellanmasse kann wieder ausgeschüttet werden. Es bleibt noch zu beachten, daß einzelne Artikel unseres Haushaltsgeschirrs aus zwei Teilen bestehen, so z. B. die Tassen mit Henkel, sowie gewisse Sorten Kannen u. s. w. Bei diesen muß dann jeder Teil einzeln geformt und kann erst später zum andern gefügt werden. Die so gegossenen oder gedrehten Gegenstände bleiben nun stehen, bis sie trocken sind und einen gewissen Härtegrad erreicht haben. Ihre Farbe ist ein schmutziges Gelblichgrau, und nichts läßt den glänzendweißen und durchsichtigen Porzellan ahnen, der später auf unserm Tische und auf der Brunktafel unserer großen Gasthöfe steht.

Bevor nun diese Masse halbharten Geschirrs zum Brennen oder Verglühen in den Ofen kommt, wird sie verpußt, d. h. die Scharten werden geschliffen und die Kanten gerundet.

Zum Brennen des Porzellans sind Ofen verschiedener Konstruktion im Gebrauch. Am meisten werden Stagerndöfen mit überschlagender Flamme benutzt. Diese Ofen bestehen aus zwei Etagen — so auch diejenigen der Langenthaler Fabrik, und besitzen in der Peripherie mehrere Feuerungen, die gleichzeitig geheizt werden. Das Feuer gelangt durch mehrere seitliche Kanäle in die obere Etage, die nur zur Auffüllung mit Porzellan dient. Nun darf man nicht etwa glauben, daß die zum Verglühen bestimmten Gegenstände so einfach in den Ofen gestellt und vom Feuer gebrannt werden; Gott bewahre, so schnell geht das nicht. Die Porzellanartikel dürfen nicht dem direkten Feuer ausgesetzt werden, sondern werden in feuerfesten Schamottekapfeln untergebracht und diese dann je nach der Höhe des Ofenraumes zu größeren oder kleineren Stößen aufeinandergestellt. Einerseits wird auf diese Weise der Ofenraum besser ausgenutzt und andererseits wird die Ware vor Verunreinigung durch Ruß oder Asche geschützt. Bei diesem sogenannten Biscuit- oder Verglutbrand herrscht im Ofen, der in seinem oberen Teil nach der Füllung vollständig zugemauert wird, eine Hitze von 800—900° C. Nach dem Verfühlen des Ofens, was in ca. 20 Stunden geschieht, wird dieser entleert. Das Geschirr wird gut abgestaubt und hierauf glasiert, d. h. in die ähnlich der Porzellanmasse zusammengesetzte Glasur getaucht. Das geschieht Stück nach Stück. Nachher kann zum sogenannten Glattbrand geschritten werden, oder besser, das nun glacierte Biscuit wird wieder in feuerfeste Schamottekapfeln gelegt, aber einzeln, jedes Stück neben dem andern, ohne sich zu berühren, und in einer Temperatur von ca. 1450° C. zum eigentlichen Porzellan gebrannt.

Die Feuerung zur Erzielung dieser Hitze geschieht während ca. 30 Stunden durch Braun- und Steinkohle. Nach etwa zweitägiger Abkühlung können ca. 12,000 bis 15,000 Stück fertiges, weißes Porzellan aus dem Glattofen herausgeholt werden. Nun kommt es in die Sortiererei und wird in Qualitäten eingeteilt, in erste, zweite und event. dritte Wahl. Entweder gelangt nun das weiße Porzellan als solches



Porzellanfabrik Langenthal: Malerei.

in den Handel, oder es wird noch mit einbrennbaren Farben und Gold dekoriert und bemalt. In diesem Falle handelt es sich um Malerei auf die Glasur, wobei die aufgetragenen Farben im sogenannten Muffelofen in die Glasur eingebrannt werden. Bei der Unterglasurmalerei hingegen wird vor dem Glasieren auf den Biscuitscherben gemalt, und der Brand vollzieht sich im Glattofen. Für das Dekorieren kommen neben der Handmalerei allerlei Hilfsmittel, wie Stahl- und Buntdruck, Stempel u. in Anwendung.

Das ist in kurzen, recht oberflächlichen Zügen der Werdegang unseres Porzellans für den täglichen Bedarf. Wir lassen die Erläuterungen über die Herstellung des Luxusporzellans, der Gruppen und Figuren, die wir Eingang erwähnten, weg, weil unsere heimische Manufaktur diese nicht mehr herstellt. Darüber sind übrigens Bücher geschrieben worden, ebenso über das Dekorieren des Porzellans. Und Streitfragen sind ferner darüber entstanden, welcher Art von Dekorationen der Vorzug zu geben sei. In diese wollen wir uns nicht einlassen.

Unsere Langenthaler Fabrik pflegt als Spezialität die Herstellung von Porzellan für den Hotel- und Haushaltbedarf, und das, glauben wir, ist weise; denn in einem Lande, wo die Fremdenindustrie zu dieser außergewöhnlichen Höhe sich entwickelt hat, wird sie auch am ersten auf einen dauernden Absatz ihrer Erzeugnisse rechnen können, und dieses umso mehr, als sie hinsichtlich der Qualität und ihren einfachen, aber gebienden Formen und Dekorationen sich würdig an die Seite von ausländischen Erzeugnissen dieser Art stellen darf. Sollten sich ihre Fabrikate auch noch nach und nach in Form, Farbe und Schmuck zu einer heimischen Eigenart weiterentwickeln, wozu die Fabrik übrigens auf dem besten Wege ist, so wird sie sich in der Geschichte der Industrien unseres Landes für alle Zeiten einen Ehrenplatz sichern.

## Ein Lebensbild für unsere Jugend.

Das Buch\*), von dem wir sprechen möchten, ist nicht „für die Jugend“ geschrieben. Und trotzdem, oder vielleicht gerade deswegen ist es ein Buch für die Jugend und zwar ein schönes, interessantes und lehrreiches. Ich möchte es meinem Sohne schenken, wenn er die Schule oder das Elternhaus verläßt, um seine Ziele und seine Wege draußen im Leben zu suchen.

Ober besser, ich möchte — es ist dies eine Zukunftsmöglichkeit — mit ihm das Buch durchlesen, ihn auf die Dinge aufmerksam machen, die mir wichtig sind und die auch ihm wichtig erscheinen sollten.

„Älteste Familienerinnerungen“, überschreibt sich das erste Kapitel. Es handelt sich um die Familienschronik des

\*) Eduard Bähler 1832—1910. Lebenserinnerungen, herausgegeben und ergänzt von Dr. Ed. Bähler, Pfarrer. Verlag A. Franke. Broch. Sr. 4.50.